

hijos y otros jóvenes, no se ha llevado a cabo por motivos diversos.

II. SITUACION SOCIO-ECONOMICA

1. Economía de inversión y mantenimiento.

Englobaría los gastos que se desprenden del mantenimiento del local; pago del alquiler, en los casos que proceda, electricidad, pago de impuestos, etc., que en general no son muy numerosos. Un costo más elevado presentan las materias primas empleadas y el sueldo y seguridad social de los empleados, cuando los hay.

2. Rendimiento económico.

Las ganancias conseguidas varían según el tipo de producción que se realice. Los que mejor rendimiento económico obtienen son los que han adaptado su producción a la demanda actual que ya no es de grandes cubas para bodegas, sino de pequeños barriles funcionales o decorativos que se comercializan a base de encargos personales o pedidos de grandes almacenes. El resto se mantiene haciendo cubas por encargos particulares e incluso reparando toneles en mal estado (es el caso de L. del Pozo, uno de los que más realiza actualmente cubas grandes).

El rendimiento de la producción no permite un nivel económico alto, teniendo en cuenta además

la amplia dedicación al trabajo con horarios exhaustivos en muchos casos. Sin embargo ninguno de los toneeros mantiene una economía subsidiaria a parte de la producción y venta de sus obras.

CONCLUSIONES

La decadencia del oficio, concretamente en Madrid, es un hecho que queda constatado tanto por el escaso número de talleres que funcionan hoy, por la falta de aprendices y futuros continuadores del trabajo, como por el cambio de la producción que ha debido adaptarse a las necesidades de una sociedad urbana y consumista que es hoy la principal destinataria de sus productos.

La gran cantidad de bodegas que existieron en Madrid, aunque la mayoría con cuberos propios, proporcionaban a los toneleros una salida comercial aceptable para su trabajo. La desaparición de estas bodegas, la centralización de la producción vinícola en grandes empresas y los nuevos sistemas técnicos asestaron un duro golpe a la tonelería. De resultados de esta crisis desaparecieron muchos talleres y los que han quedado se han visto obligados para mantenerse a buscar nuevos cauces económicos que les permitieran continuar su actividad.

FABRICACION DE BOTAS Y PELLEJOS

Alvaro Fernández de Gamboa

Richard Ford aconsejaba en su "Gatherings from Spain", el uso de botas y pellejos a todo viajero que se propusiera realizar una excursión por España. La experiencia de este escritor inglés, uno de los mejores conocedores de la realidad española de principios del siglo pasado, no es despreciable. A lo largo de tres años había recorrido prácticamente todos los caminos y senderos españoles, percatándose no solo de la utilidad de las corambres como recipientes sino también de lo extendido de su uso por toda la Península Ibérica.

El empleo de odres fabricados con pieles de animales para almacenar y transportar todo género de líquidos está atestiguado de muy antiguo. Ya en la Biblia, en el Libro de Jacob, se hace una alusión a la utilización de pellejos como recipientes.

En España y en la actualidad, materiales como el plástico han desplazado casi completamente su uso, impulsado tradicionalmente por la comodidad de su empleo en el campo y también por la cierta corrección al sabor del vino que hace la pez con la que se forra y curte el pellejo, según refrán popular, "las botas hacen bueno el vino malo y destrozán el bueno". Otro factor importante ha sido la utilización para la confección de botas y pellejos de las pieles de cabra, uno de los animales más corrientes en nuestra geografía. Los sistemas de consumición han cambiado también bastante y la botella y el almuerzo en el bar han substituido al pellejo y el desayuno en el tajo del campo o de la construcción. Otra antigua utilidad de los pellejos era su fácil transporte y en general las

ventajas que acarrearba su traslado.

Los artesanos que actualmente siguen trabajando las corambres no encuentran en estos usos tradicionales la razón de que se sigan fabricando las botas y pellejos. Achacan a una demanda promovida por el turismo toda su producción, aunque también reconocen la tradición aún no desaparecida de llevar vino al campo en las botas debido a su comodidad. Una parte importada de su producción es adquirida también por emigrantes que aunque no las usen en su ciudad alemana para almacenar vino, o bien no la saquen al campo, sirve para evitar un poco la pérdida de enraización con sus lugares y formas de vida anteriores. Según se expresaba, un obrero residente en Bremen que estaba en la boteria cuando se hacía

este trabajo, "siempre que ves en el campo de fútbol un hombre que lleva una bota de vino, sabes que es español". De forma aislada, pero que subraya la utilización de pellejos en deseo de continuar con una tradición, cabe destacar su empleo en algunas fiestas españolas como son las "batallas del vino" de algunos pueblos de Rioja, y también la utilización de pellejos en la ceremonia de la "bendición del vino" en Caravaca, Murcia.

En Madrid han existido tradicionalmente numerosos talleres dedicados a la elaboración de corambres para líquidos. En la actualidad se concentran en dos áreas distintas. Centro de Madrid calles del Aguila o D. Pedro; y barrios de alrededores, Puente de Vallecas y Avenida de Extremadura. En las dos zonas la forma de trabajo es prácticamente idéntica, si bien se percibe un mayor número de operarios que en las del centro y una mayor continuidad en el trabajo. Otra diferencia importante es la existencia de artesanos de mediana edad en las primeras, en tanto que en el centro se ha producido un salto generacional bastante similar al de otros oficios artesanos. Ha desaparecido el trabajador de los cuarenta —cincuenta años y los viejos artesanos al dejar de trabajar se han visto continuados en una generación muy joven de unos veinte años, o bien han cerrado casi los talleres.

Para el estudio de la artesanía de botas y pellejos sirvió de informador un artesano muy joven de veinte años que es en la actualidad el que regenta el taller de la Calle del Aguila. El propietario es un abuelo, Anastasio Rodríguez que entró de aprendiz en el taller en 1907 y en el año pasado dejó de trabajar en él.

La producción de botas es muy variable, pasa de 500 botas al mes durante los meses de verano y se reduce a unas cincuenta en el resto del año. Se fabrican en capacidades que van desde medio litro hasta doce, intercaladas de medio litro en medio litro.

Al igual que los pellejos se hacen de piel de cabra. Estos los compra el artesano en el matadero y allí los manda curtir a otro taller. Se realizan unos baños, 5 a



Atando los brocales a las botas.

7, con cromo. A continuación se trae el pellejo a la boteia y se moja extendiéndolo sobre una mesa. La forma de las botas se da con unos moldes de hierro muy pesados que se colocan encima para recortar el cuero. A continuación se cosen las dos piezas de cuero simétricas con un primer hilo a mano y a continuación se da otro cosido a máquina. El hilo se moja siempre en pez para evitar que se formen agujeros por donde podría escapar el líquido. Entre los bordes del cuero se colocan al coser dos cuerdas, "lianas o trenzas", que luego desaparecen al dar una vuelta a la bota, ya que se cose con el pelo del animal hacia fuera. También al coser se colocan las tirillas de cuero que luego servirán para poner las cuerdas con que se cuelga las botas.

Tras el cosido se deja que se seque completamente el cuero, unos cuatro días en verano. A continuación se echa en el interior la pez líquida. La pez consiste en una mezcla de aceite y resina negra que se calienta para que se ponga líquida. Se echa dentro de la bota y se remueve bien con un palo para que todo el pelo se impregne bien.

La siguiente operación es colocar el brocal o tapón de la bota. En la actualidad son de plástico, y tradicionalmente se han fabricado de madera o de asta de toro torneadas. El brocal consta de tres piezas. Una primera que se ata fuertemente al pellejo, a

continuación otra con dos roscas y finalmente el tapón que va unido por una cuerda a las tirillas que lleva la bota en su perfil.

Solamente queda ya curar la bota en vinagre durante unas veinticuatro horas y finalmente se conserva llenando de agua su interior.

El proceso de la fabricación de pellejos es prácticamente idéntico. Se usa también piel de cabra aunque si se desea uno muy pequeño se recurre a piel de gato. La capacidad varía de 8 a 60 litros y en la actualidad casi han dejado de fabricarse. Es necesario encargarlo antes y no se sobrepasan las cincuenta unidades en los meses de verano. El animal no se desuella de forma corriente. Una vez muerto se le corta una pata trasera y por el hueco se le extrae el cuerpo. Este agujero se tapa luego con una costura, y así siempre estos recipientes tienen "tres patas". La curtición es idéntica, pero al coserlos se ponen las lianas por fuera. Para tapar los pequeños orificios naturales del animal o bien las heridas, se colocan unos pequeños tapones de madera, "botanas". El brocal es idéntico al de las botas pero en los pellejos grandes solo tiene dos piezas, faltando la que tiene el pequeño agujero por donde se bebe a chorro.

Los procesos de fabricación de botas y pellejos no se hacen de forma simultánea sino que se destinan unos días seguidos a cada operación.

En opinión de los artesanos, la venta de botas está bastante regularizada en la actualidad, pero los pellejos pueden dejar de hacerse en un futuro muy próximo, en cuanto desaparezcan los bares que venden vino de ellos como característica principal de dicho establecimiento.